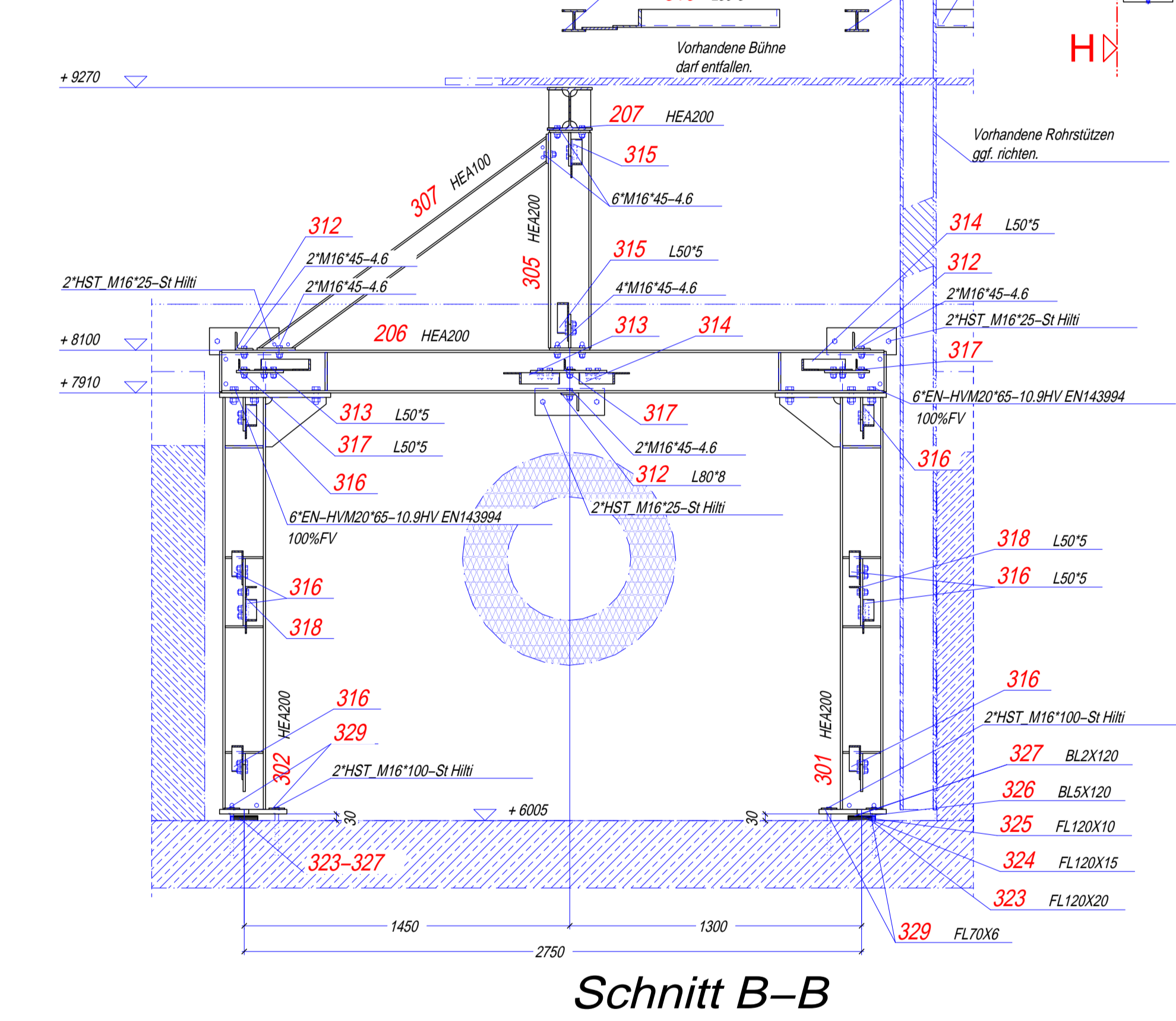
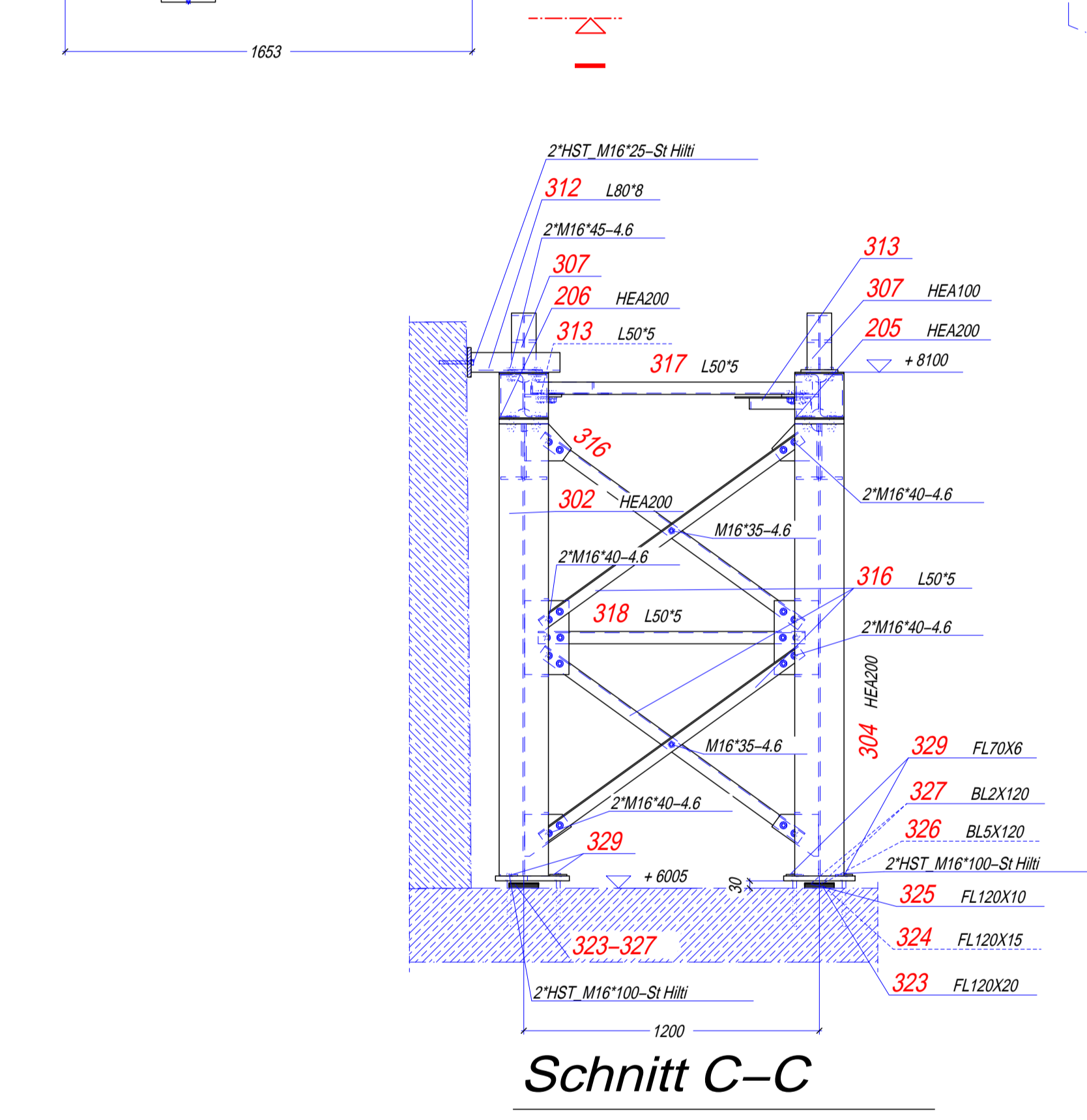


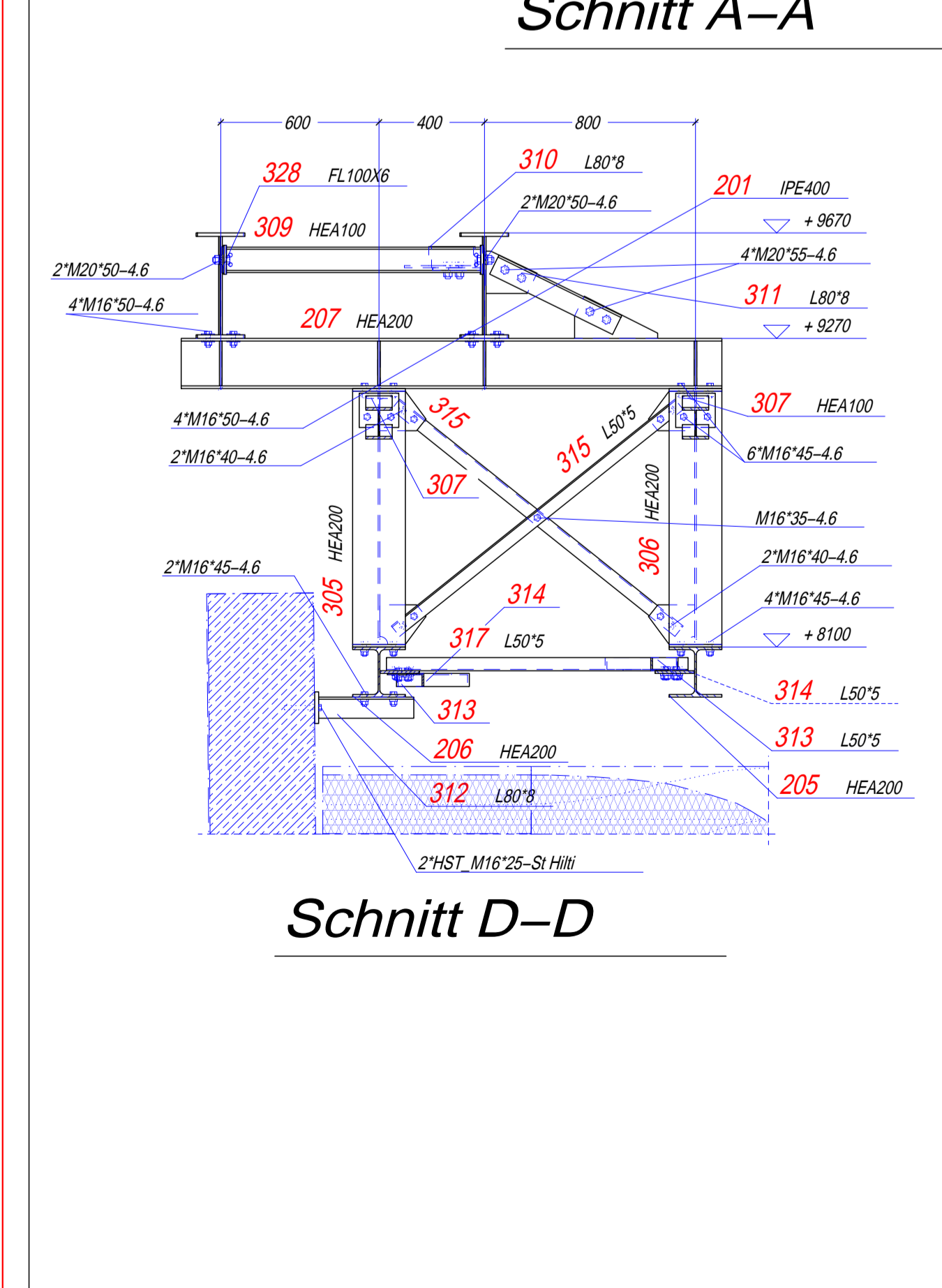
Schnitt A-A



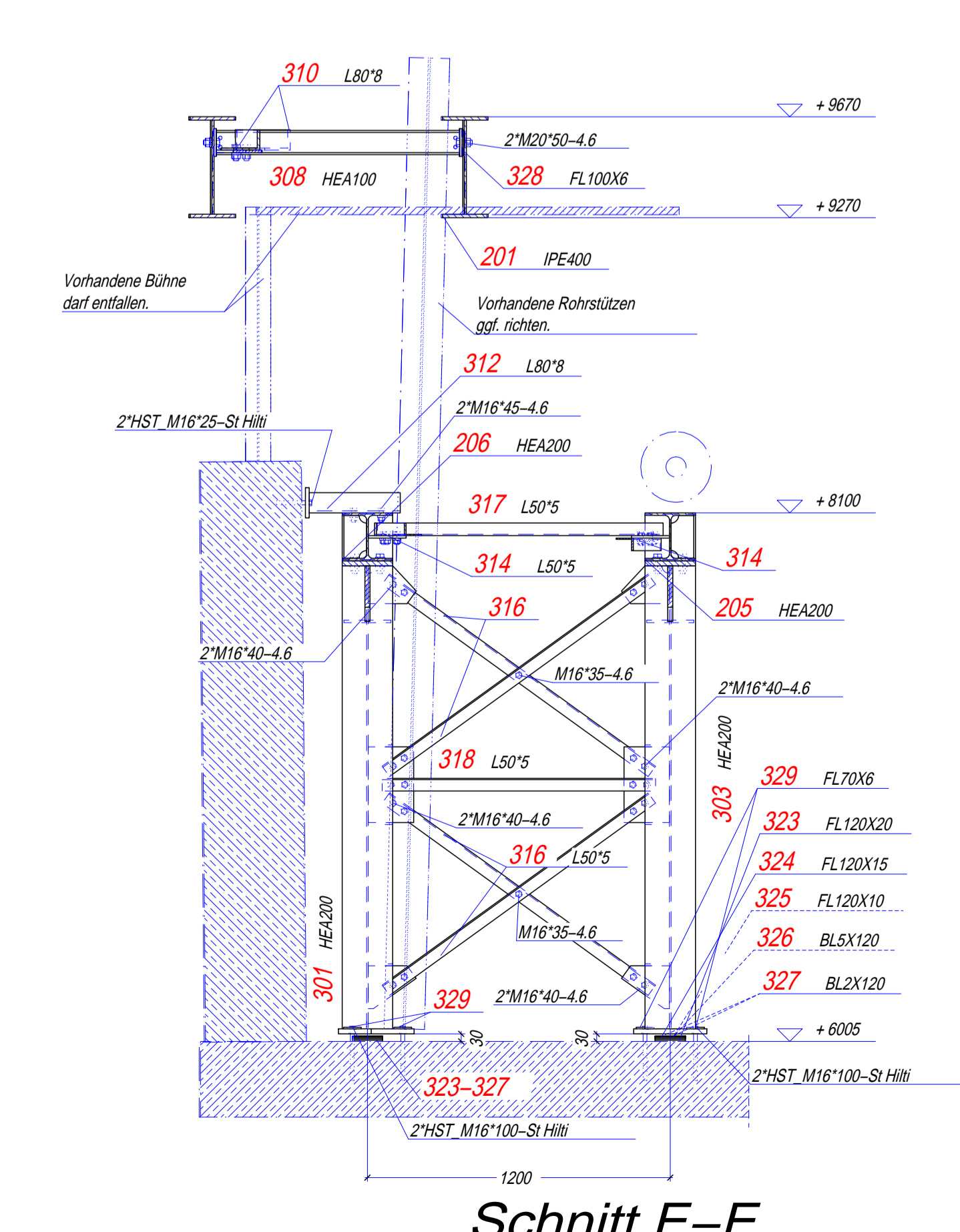
Schnitt B-B



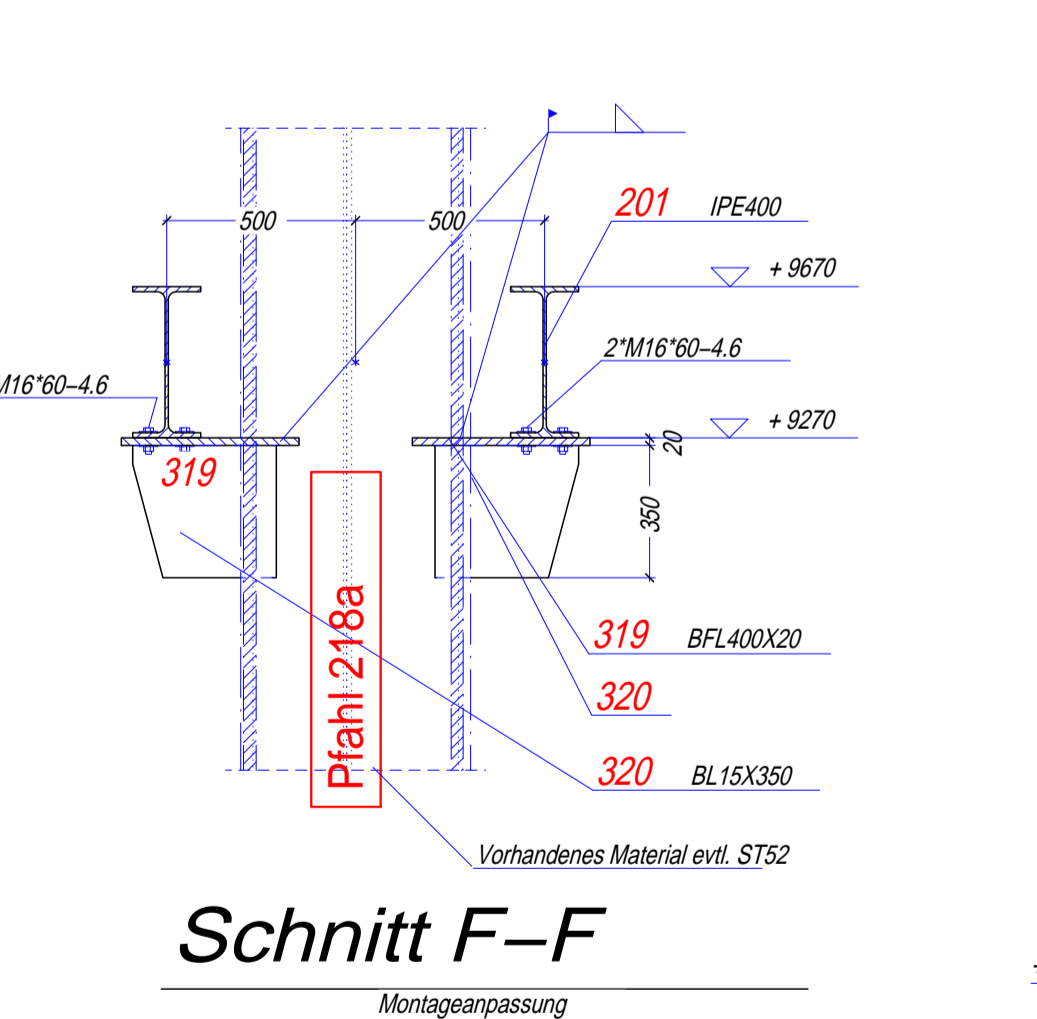
Schnitt C-C



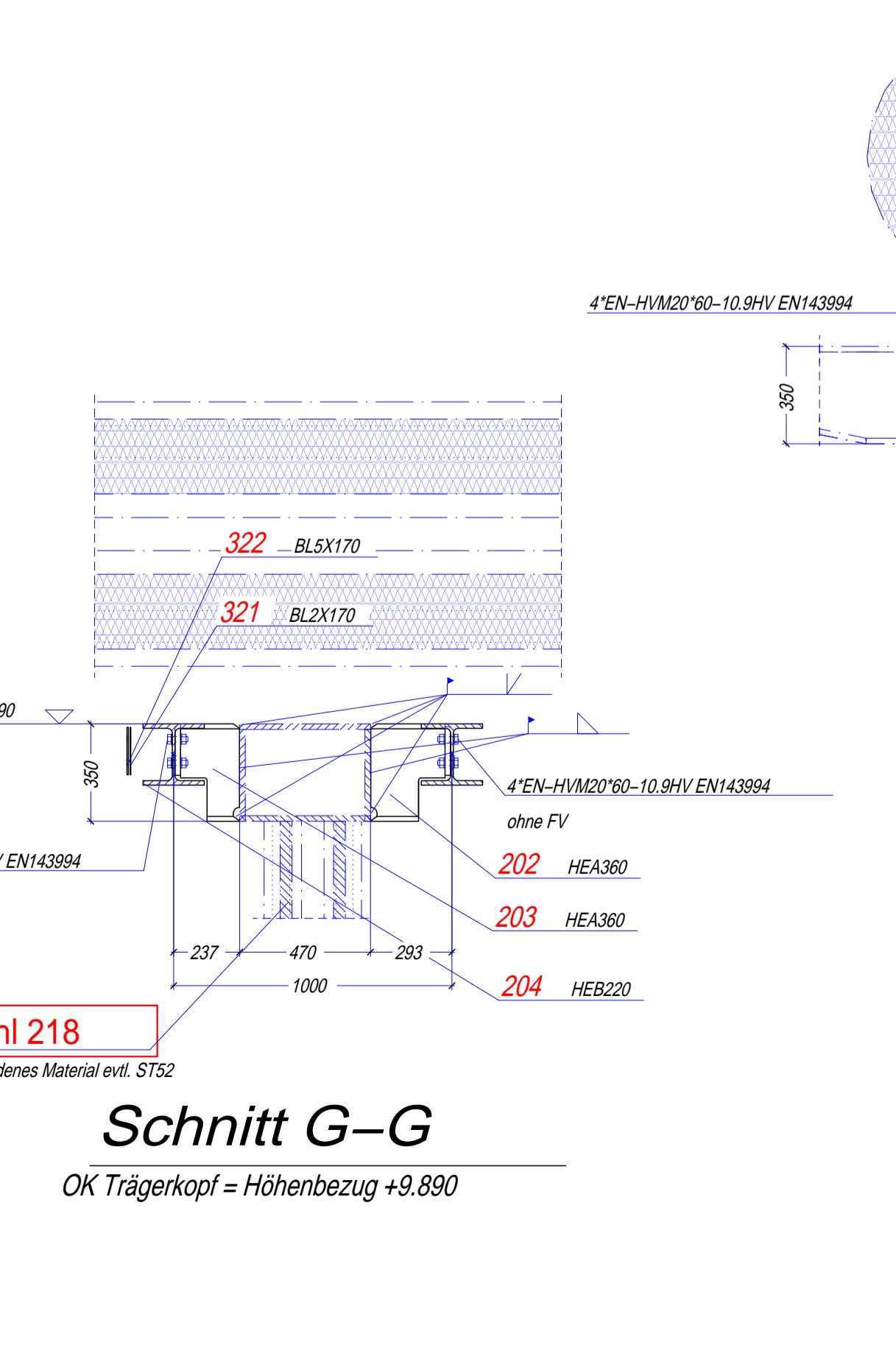
Schnitt D-D



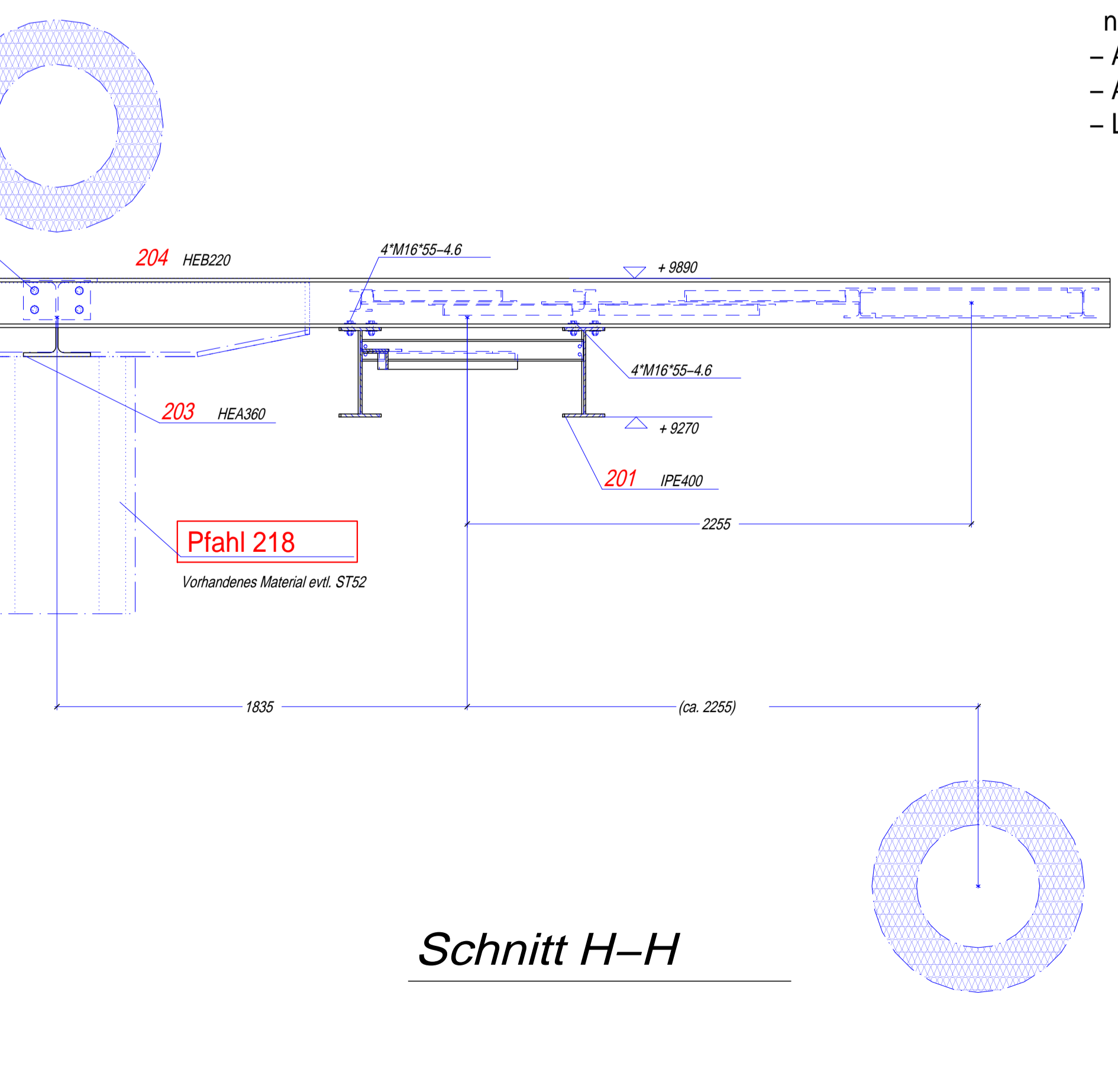
Schnitt E-E



Schnitt F-F



Schnitt G-G



Schnitt H-H

- Rohraufhängung und Anschluss an die Stahlkonstruktion nach Angaben des Rohrleitungsbauers.
- Angaben zu Schweißarbeiten am Bestand siehe Statik Seite 6.
- Am Bestand nicht in Rundungen schweißen.
- Langlöcher mit Scheibe DIN 9021 abdecken.

Schnitt I-I

Alle nicht gekennzeichneten Kehlnähte a=4mm.
 Alle nicht besonders gekennzeichneten Nähte gemäß Standard-Schweißanweisungen Nr. 1-21.
 sämtliche Werkstattschweißungen:
 Grundwerkstoff : S235JR2 EN10025 (W/N: 1.0038)
 Schweißverfahren : IMAG DIN 1910
 Schweißzusatz : G3 Si1 DIN EN 440
 Schweißhilfsstoffe : Schutzgas DIN EN 439-M21

Entlüftungsbohrungen für die Verzinkung sind von der Fertigung vorzusehen!

INDEX	ART DER ÄNDERUNG	DAITUM	NAMEN
KOPP STAHLBAU Stahlbau Schweißtechnik BUXTEHUDE GMBH Industriebau Kranverleih 21614 Buxtehude, Osterweg 36-40, Tel. 04161-7083-0 Fax.-10, E-Mail info@kopp-stahlbau.de			
RESTLEITER			
BAU			
BAUTEIL			
OWEPL.-BRUNNEN	feuerverzinkt	MASSSTAB	1:20 1:50
DATEUM	20.07.2009	LEITER: TEBAN	AUFTRAG: 09434.01
GEZEICHNET	Walther	MONTAGE-MECHANIK	LEITER: 7100
GEPRÜFT		FORMAT	DIN A0
			BLATT 1